

中华人民共和国农业行业标准

NY/T 1204—2006

食用菌热风脱水加工技术规范

Technical specification for dehydrated edible mushroom by heated air

2006-12-06 发布

2007-02-01 实施



中华人民共和国农业部 发布

前 言

本标准由中华人民共和国农业部提出并归口。

本标准起草单位：农业部规划设计研究院。

本标准主要起草人：李延云、刘春和、聂宇燕、沈瑾、何晓鹏、陈海军、向欣、刘晓军、卢旭东。

食用菌热风脱水加工技术规范

1 范围

本标准规定了食用菌热风脱水加工要求、计量包装、运输与贮藏。

本标准适用于人工栽培和野生的食用菌热风脱水加工。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB 191 包装储运图示标志

GB 3095 环境空气质量标准

GB 5749 生活饮用水卫生标准

GB 7096 干食用菌卫生标准

GB 7718 预包装食品标签通则

GB/T 14881 食品企业通用卫生规范

JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则

3 术语和定义

GB/T 14095 中确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

脱水 dehydration

采用热风方式除去水分的过程。

4 要求

4.1 基本要求

4.1.1 厂房及设施

4.1.1.1 加工厂选址和设计应符合 GB/T 14881 的要求,所处大气环境应符合 GB 3095 中规定的二级标准。

4.1.1.2 加工车间应根据食用菌脱水的加工工艺流程,设置与加工能力相适应的原料预处理区、切分处理区、脱水区、挑选分级区和包装区。

4.1.2 生产设备

4.1.2.1 所有与原料直接接触的设备和工具,表面材料应符合 GB/T 14881 的规定。食用菌的切分设备应便于拆卸、清洗。

4.1.2.2 食用菌的热风脱水设备宜采用链板式、箱式、隧道式等烘干设备,应有温度、湿度的显示仪表,热风流量、温度要便于调节。

4.1.2.3 生产线应配备金属探测器。探测器试片规格,铁片:直径 1.0 mm;不锈钢片:直径 1.2 mm。

4.1.3 原料

4.1.3.1 原料应符合 GB 7096 的规定。

4.1.3.2 原料应贮存于遮阳、通风良好的场地。

4.1.3.3 由于贮存不当或其他原因造成原料品质不再符合加工要求的,应加注标识并及时处理,禁止进入加工工序。

4.1.4 卫生

4.1.4.1 食用菌加工车间出入口处应设有与车间相连的更衣室、非手动式洗手设施、消毒池,应有干手设施或提供卫生合格的毛巾、纸巾。加工人员进入车间应先更衣、戴帽、换靴、洗手,并经过消毒池消毒。

4.1.4.2 清洗、切分区内水源充足,地面、窗台有一定坡度,排水通畅,无积水,在车间设置明沟排水,并在排水口设有防鼠栅栏和防虫存水弯头。地面、房顶、墙面应有防水要求。车间内的污物要及时清理。加工设备应保持清洁、卫生。

4.1.4.3 从脱水工序开始,各区域应保持相对独立,有条件的宜配备空气净化装置和温湿度调节装置。

4.1.4.4 加工用水应符合 GB 5749 的规定。

4.1.5 人员

4.1.5.1 工人上岗前应经过生产培训,掌握加工技术、操作技能和个人卫生知识。

4.1.5.2 工人上岗前及每年度均应进行健康检查,取得健康合格证明后方可上岗。

4.1.5.3 工人在患有传染病期间,不得上岗工作。

4.1.5.4 化验人员必须经专业培训取得资格后方可上岗。

4.1.6 检验控制

4.1.6.1 应有检验(化验)室和相应的检验、化验设备,并按要求定期检定,使其处于良好状态。

4.1.6.2 检验人员应对原料进厂、加工及成品出厂全过程进行监督检查,重点做好原料验收、半成品检验和成品检验工作。

4.1.7 记录

4.1.7.1 各项检验控制应有原始记录。原始记录格式要规范,应认真填写,字迹清晰。

4.1.7.2 对检验过程中发现的异常情况,应做好记录,迅速查明原因,并及时加以纠正。

4.1.7.3 应建立完整的质量管理档案,设有档案柜和档案管理人员,各种记录分类归档,至少保存 3 年备查。

4.2 工艺流程

原料验收→拣选去柄→清洗→切分→漂烫→沥水→布料→脱水→水分平衡→拣选分级→金属探测→计量包装→入库贮藏

4.3 工艺要点

4.3.1 原料验收

原料符合生产对食用菌品种、质量和大小的要求。原料应新鲜、无异物、无色变。

4.3.2 拣选去柄

去除腐烂原料、有害杂质和一般杂质,并切除菌柄部分。

4.3.3 清洗

将合格原料置于容器中,以流水冲洗或喷淋式清洗,除去表面泥沙、尘土及污染物等,不需要切分、漂烫的食用菌,沥水后可直接进行脱水。

4.3.4 切分

依据加工和合同要求将食用菌切成大小均匀的片、条、块或颗粒状,剔除不合格品。

4.3.5 漂烫

漂烫水温宜在 95℃~100℃ 之间,漂烫时间 4 min~7 min 为宜,可依食用菌品种、形状、大小而定。

4.3.6 沥水

用滤框或振动筛沥除表面水分。设备材质应符合 GB/T 14881 的规定。

4.3.7 布料

布料应均匀,箱式干燥布料较厚,要及时翻动。如采用隧道式干燥方法,布料厚度为 2 cm~4 cm;链板式布料厚度为 2 cm~3 cm。

4.3.8 脱水

根据设备条件和原料品种确定热风脱水温度和脱水时间,使料温 $\leq 65^{\circ}\text{C}$ 。

4.3.9 水分平衡

脱水后的产品应在干燥条件下冷却后装入密封的袋内,保持 1 d~2 d。

4.3.10 拣选

对脱水后产品进行人工拣选,除去外来杂质及色泽不达标产品。

4.3.11 金属探测

拣选后的产品需进行金属探测,除去夹杂在产品中的金属异物。

4.3.12 计量包装

按本标准 6.1 的要求。

4.3.13 入库贮藏

按本标准 6.3 的要求。

5 标签与标志

包装上的标签应符合 GB 7718 规定,包装储运图示标志应符合 GB 191 的规定。

6 包装、运输与贮藏

6.1 包装

6.1.1 包装材料应符合国家食品卫生要求。

6.1.2 包装材料、包装容器应清洁卫生,在干燥通风的专用库内存放,内、外包装材料要分开存放。

6.1.3 包装后每件产品净含量应一致,其误差应符合 JJF 1070 的规定。

6.2 运输

运输工具清洁、卫生,搬运中轻拿轻放,运输途中要防潮、防晒、防污染。

6.3 贮藏

6.3.1 贮藏环境阴凉、通风、干燥、清洁、卫生,有防雨雪、防鼠、防虫设施,不得与有污染的货物一同贮存。

6.3.2 产品应分类堆放,标识清楚。